



Univerzální – 7990

- Centrování hlavní dělicí roviny
- Vedení vyhazovací desky
- Vedení ventilačního zdvihu



Pro menší aplikace – 7992

- Centrování jednotlivých dutin
- Centrování hlavní dělicí roviny na malých nástrojích



Pro nejnáročnější použití – 7993

- Ideální pro vysoké nároky na čisté prostory
- Vysokoteplotní aplikace
- Dlouhý vedený centrovací zdvih pro dokonalé vyhození lisovaných dílů
- Bez omezení pro metody čištění



Sídlo

Agathon AG
 Gurzelenstrasse 1, 4512 Bellach, Švýcarsko
 Telefonické objednávky pro Švýcarsko +41 32 617 45 01
 Telefonické objednávky na export +41 32 617 45 02
 Fax +41 32 617 47 01
 E-mail normalien@agathon.ch
 www.agathon.ch

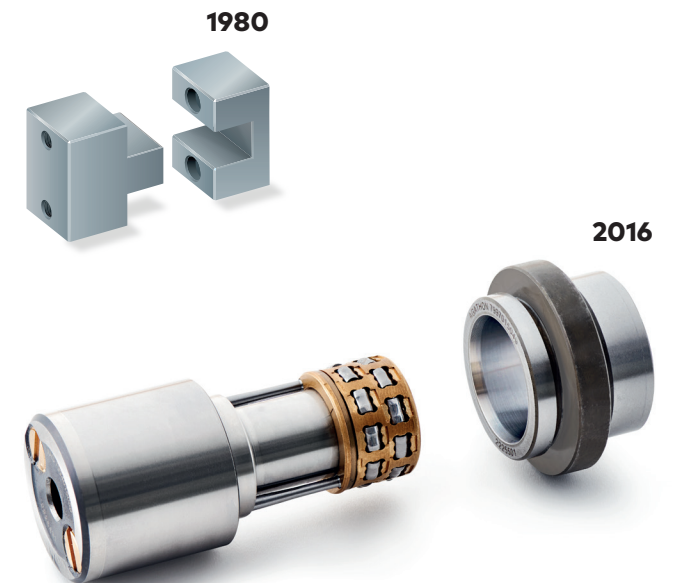
Severní Amerika

Agathon Machine Tools, Inc.
 9 Parklawn Drive, Bethel, CT 06801, USA
 Telefon +1 203 730 8741
 Fax +1 203 748 2975
 E-mail mailamt@agathon.com
 www.agathon.ch

Čína

Agathon Trading (Shanghai) Co., Ltd
 Room 316, 1438 North Shangxi Road, SHANGHAI, 200060, CN
 Telefon +86 21 5175 6272
 Mobilní telefon +86 159 2198 4618
 E-mail michelle.dong@agathon.com
 www.agathon.ch

Přesný centrovací systém Agathon pro konstrukci forem



Vývoj



Centrování Agathon (přesný centrovací systém) pro individuální centrování dutin a hlavních dělicích rovin, zaručuje velmi přesné vedení a maximální zatížitelnost již na začátku centrování. Vestavěný systém polohování klece umožňuje úplné ukončení předpětí během pracovního procesu. Vyroben z kalené ložiskové oceli odolné proti opotřebení, ideální pro vysoké výrobní objemy, které vyžadují kritickou toleranci.

Aplikace

- Centrování desek pro přesné vedení a maximální zatížitelnost
- Centrovací systémy pro formy s délkou hrany 100 až 1000 mm
- Použití jako centrovací prvek pro jednotlivé dutiny
- Centrování hybridních vstřikovacích forem
- Vedení vyhazovacích desek nebo vedení desky pro ventilační zdvih
- Centrování nástrojů na vstřikovacím lisu
- Modernizace (přestavba) nástroje: výměna standardních vodících bloků za přesné centrovací systémy Agathon

Vysoká počáteční zatížitelnost a přesnost

- Vysoká počáteční zatížitelnost na začátku centrování
- Systém zajištění a polohování klece
- Dlouhý centrovací zdvih
- Bez vůle díky předepjatým válečkům
- Bez trhavého posuvu

Vysoká konstrukční volnost

- Centrovací jednotky lze umístit kdekoli na povrchu nástroje
- Běžně se používají 2 až 4 jednotky
- Pouzdra lze upevnit dodávanými upevňovacími prvky, nebo upnout mezi desky s pomocí objímky

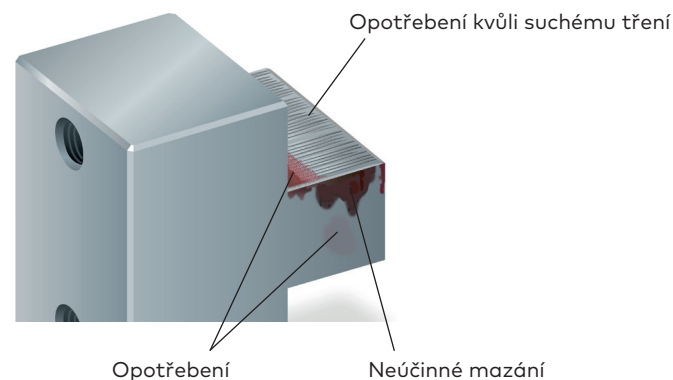
Kompatibilita s čistými prostory

- Bez tření díky válečkům
- Lze použít minimální množství maziva
- Použití ve vysokoteplotních aplikacích

Snadné použití

- Jednoduchý systém výpočtu vzhledem k velikosti a počtu potřebných centrovacích jednotek
- Bezplatné stažení CAD dat ve všech formátech
- Obrábění tvaru a vodících otvoru v jedné operaci
- Na skladě je připraveno několik velikostí k instalaci
- Individuální řešení na poptávku

Standardní provedení



Provedení Agathon

